

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平2-11329

⑬ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)1月16日

B 41 F 35/06

7612-2C

審査請求 有 請求項の数 6 (全5頁)

⑮ 発明の名称 印刷機のシリンダ洗浄装置

⑯ 特 願 昭63-163657

⑰ 出 願 昭63(1988)6月30日

⑱ 発 明 者 原 瑛 東京都品川区旗の台2-9-34
⑲ 発 明 者 鋤 柄 光 則 東京都港区麻布台1-19-17 富士薬品工業株式会社内
⑲ 発 明 者 高 木 俊 三 郎 埼玉県浦和市岸町3-6-2
⑳ 出 願 人 ビー・ジェー・トレー 東京都江東区平野2丁目16番5号
デイング有限会社
㉑ 代 理 人 弁理士 梶 沼 辰 之 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

印刷機のシリンダ洗浄装置

2. 特許請求の範囲

1. 布供給ロールと布巻取りロールと前記両ロール間に張り渡される布状の洗浄布と洗浄時に前記洗浄布を印刷機のシリンダの外周に押圧する手段とを有する印刷機のシリンダ洗浄装置において、

前記洗浄布が、前記洗浄装置に装着する前に洗浄液を含浸させた布であることを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

2. 請求項1に記載の印刷機のシリンダ洗浄装置において、

前記洗浄布が、合成樹脂、天然繊維、または木材パルプ等を原料とする織物または不織布であることを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

3. 請求項1に記載の印刷機のシリンダ洗浄装置において、

前記洗浄布が、合成樹脂、天然繊維、または木材パルプ等のうち少なくとも2種の複合体からなることを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

4. 請求項1～3のいずれか一項に記載の印刷機のシリンダ洗浄装置において、

前記洗浄布に含浸させる洗浄液が、ジエチレングリコール90部およびポリエチレングリコール10部の混合液からなることを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

5. 請求項1～4のいずれか一項に記載の印刷機のシリンダ洗浄装置において、

前記洗浄布を、前記供給ロールの両端部を貫通させるとともに使用前はシールされ使用時に前記洗浄布を引き出すスリットとなる開口を有し密閉した筒状のケースに収納したことを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

6. 請求項1～4のいずれか一項に記載の印刷機のシリンダ洗浄装置において、

洗浄液を含浸させた洗浄布の裏側全面に、通

気性が無くごく薄いフィルムをラミネートしたことを特徴とする印刷機のシリンダ洗浄装置。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、オフセット印刷機のブランケット胴またはグラビア印刷機の版胴等の印刷機のシリンダ外周面を洗浄する装置に係り、特に、洗浄布への洗浄液の供給機構を省略し、コンパクトかつ簡略化された印刷機のシリンダ洗浄装置に関するものである。

〔従来の技術〕

洗浄布を用いるこの種のシリンダ洗浄装置において、洗浄布2は、第6図および第7図に示すように、布供給ロール4からほどかれて布巻取りロール6に連続的または間欠的に巻取られる。その中間部分には、押圧手段としてプレッシャパッド8を配置してあり、洗浄時には洗浄布2をブランケット胴10等のシリンダに押し付け、シリンダ表面を拭くようになっている。この場合、洗浄液は、ヘッダー12からスプレーバー14を通り、

前記洗浄布として、洗浄装置に装着する前に洗浄液を含浸させた布を用いることを提案するものである。

前記洗浄布は、合成樹脂、天然繊維、または木材パルプ等を原料とする織物または不織布、あるいは合成樹脂、天然繊維、または木材パルプ等のうち少なくとも2種の複合体である。

いずれの場合も、前記洗浄布に含浸させる洗浄液は、例えばジエチレングリコール90部およびポリエチレングリコール10部の混合液を採用できる。

洗浄液の蒸散を防止するには、前記供給ロールの両端部を貫通させるとともに、使用前はシールされ使用時に前記洗浄布を引き出すスリットとなる開口を有し、密閉した筒状のケースに、洗浄布を収納し、カセット化する。

また、洗浄液を含浸させた洗浄布の裏面全面に、通気性が無くごく薄いフィルムをラミネートした構造とすることも可能である。

〔作用〕

シリンダ10に圧着される少し前の位置で洗浄布2に供給される。

〔発明が解決しようとする課題〕

上記従来の印刷機のシリンダ洗浄装置においては、洗浄液の供給系統に液量の計量や給液のタイミングコントロールのために複雑な制御手段を必要とし、しかも洗浄液のタンク等に大きなスペースを確保しなければならず、装置が高価になる等の欠点があった。

本発明の目的は、洗浄布への洗浄液の供給装置を省略した印刷機のシリンダ洗浄装置を提供することである。

〔課題を解決するための手段〕

上記目的は、洗浄布として、事前に洗浄液を含浸させたものを使用することにより達成される。

すなわち、本発明は、上記目的を達成するために、布供給ロールと布巻取りロールと前記両ロール間に張り渡される帯状の洗浄布と洗浄時に前記洗浄布を印刷機のシリンダの外周に押圧する手段とを有する印刷機のシリンダ洗浄装置において、

本発明においては、洗浄装置に装着する前に洗浄液を含浸させた洗浄布を用いるので、シリンダ洗浄装置そのものには洗浄液供給系統を設ける必要がなくなり、その分の制御手段やスペースが不要となる。従って、大幅なコストダウンが可能となる。

また、洗浄液を含浸させた洗浄布は、筒状のケースに収納してカセット化するか、通気性が無くごく薄いフィルムをラミネートして供給すれば、洗浄液の蒸散を防止できる。

〔実施例〕

以下、第1図～第5図を参照して、本発明の実施例を説明する。

第1図は本発明による印刷機のシリンダ洗浄装置の一実施例を示す側断面図、第2図は円筒状のケースに収納しカセット化した洗浄布の一例の正断面図、第3図は第2図実施例の側断面図である。

これらの図から明らかなように、洗浄布2は、通気性の無い円筒状のケース20に収納されて、カセット式に印刷機に装着される。ケース20に

は、使用前は(図示しない)シールにより密封され使用時に洗浄布を引出すスリット22を形成してある。また、ケース20の両端部には、シール26を介して布供給ロール4を貫通状態で軸受けするふた24をはめてある。

第1図の本実施例と第7図の従来例とを比較すると、本発明では、ヘッダー12やスプレーバー14がなく、図示はしていないが従来は必ず装備されていた流量の計量や給液のタイミングコントロールのための複雑な制御手段も必要がない。また、洗浄液のタンク等の大きなスペースも不要となる。従って、大幅なコストダウンが可能となる。

なお、ケースの断面形状は円に限らず、第4図に示すように四角形や多角形でもよい。角形の場合は、特別の切欠き等を設けなくとも、スリット22のシリンダ10の方向に対する位置決めが正確となる利点がある。

また、通気性のないケース20に収納する方式に代えて、第5図に示すように、洗浄液を含浸させた洗浄布2の裏側全面に、通気性がなくごく薄

いフィルム30をラミネートして布供給ロール4に巻いてもよい。洗浄布2の両端面からの洗浄液の蒸散は、例えば布供給ロール4にフランジを形成して防ぐことができる。

ちなみに、第3図～第5図実施例において、布供給ロール4が中空でもよいことは勿論である。

洗浄布2は、合成樹脂または木材パルプを原料とする不織布、あるいは合成樹脂と木材パルプとの複合体が好ましい。

この洗浄布2に含浸させる洗浄液は、例えばジエチレングリコール約90部とポリエチレングリコール約10部とを混合したものである。

これらいずれの実施例においても、シリンダ洗浄装置の構成が単純になる。また、タンク中の洗浄液の量を心配したりする必要がなくなる。従って、印刷中もメンテナンス時も、作業者の負担が軽くなる。

(発明の効果)

本発明によれば、洗浄装置に装着する前に洗浄液を含浸させた洗浄布が供給され、シリンダ洗浄

装置には洗浄液供給系統を設ける必要がなくなるので、その分の制御手段やスペースが不要となる。

また、洗浄液を含浸させた洗浄布は、筒状のケースに収納してカセット化するか、通気性がなくごく薄いフィルムをラミネートして供給されるから、洗浄液の蒸散を防止できるとともに取り扱いが容易になる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による印刷機のシリンダ洗浄装置の一実施例を示す側断面図、第2図は円筒状のケースに収納しカセット化した洗浄布の一例の正断面図、第3図は第2図実施例の側断面図、第4図は角型のケースに洗浄布を収納した一例の側断面図、第5図は通気性がなくごく薄いフィルムをラミネートした実施例の側断面図、第6図は従来のシリンダ洗浄装置を示す斜視図、第7図は第6図装置の側断面図である。

2…洗浄布、4…布供給ロール、

6…布巻取りロール、8…プレッシャパッド、

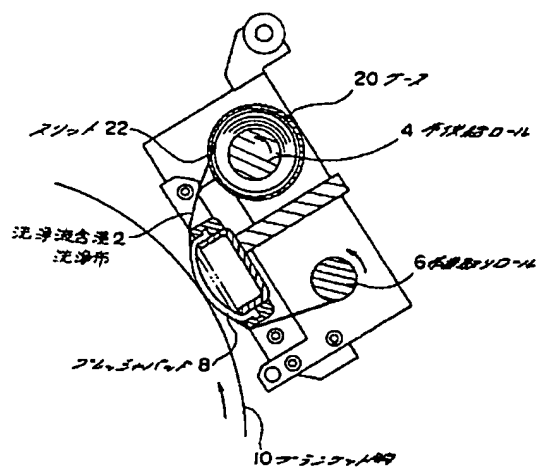
10…ブラケット胴、12…ヘッダー、

14…スプレーバー、20…ケース、

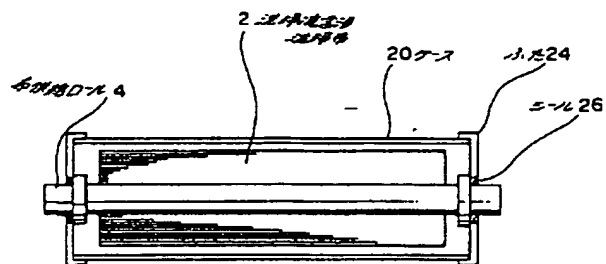
22…スリット、24…ふた、30…フィルム。

代理人 鶴 沼 辰 之

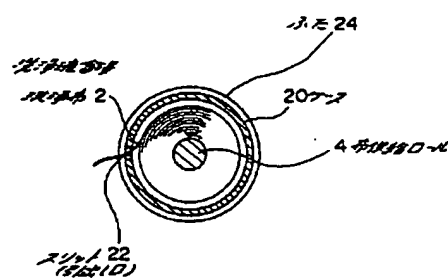
第 1 図



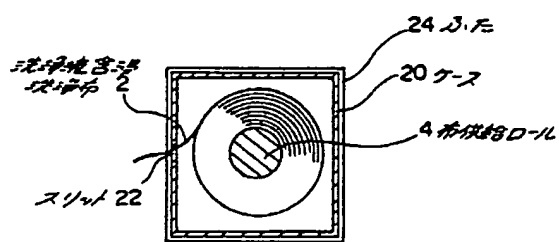
第 2 図



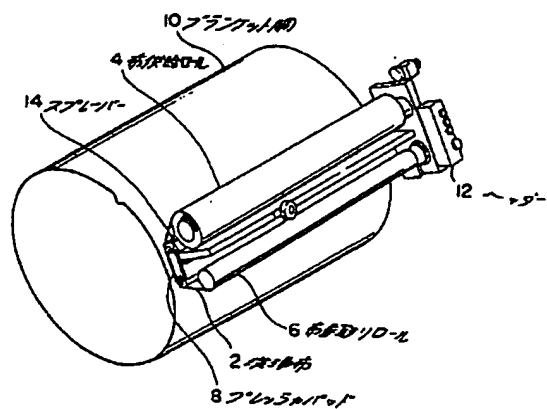
第 3 図



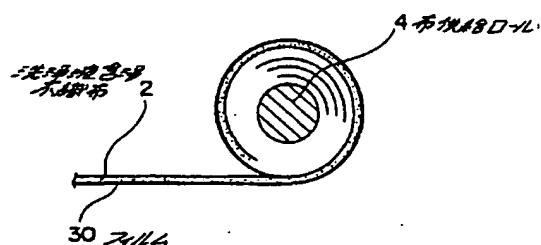
第 4 図



第 6 図



第 5 図



第7図

